

(51)

Int. Cl.:

D 04 h

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



(52)

Deutsche Kl.: 8 h, 7

(10)

(11)

Auslegeschrift 1 510 427

(21)

Aktenzeichen: P 15 10 427.5-26 (Sch 39769)

(22)

Anmeldetag: 2. November 1966

(23)

Offenlegungstag: —

(24)

Auslegetag: 8. Oktober 1970

Ausstellungsriorität: —

(30)

Unionspriorität

(32)

Datum: —

(33)

Land: —

(31)

Aktenzeichen: —

(54)

Bezeichnung: Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Faserstoff-Formköpfen, insbesondere Saugköpfen für Damenbinden

(61)

Zusatz zu: —

(52)

Ausscheidung aus: —

(71)

Anmelder: Vereinigte Papierwerke Schickedanz & Co, 8500 Nürnberg

Vertreter: —

(72)

Als Erfinder benannt: Schlagbauer, Johann, 8500 Nürnberg;
Laible, Horst, 8550 Forchheim;
Maulhardt, Dipl.-Ing. Otto, 8501 Schwaig

(56)

Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:

DT-AS 1 065 721 US-PS 2 687 363

US-PS 1 834 309 US-PS 2 693 844

US-PS 2 477 675 US-PS 2 912 723

US-PS 2 543 101 US-PS 2 940 133

US-PS 2 672 672

ORIGINAL INSPECTED

zustellenden Saugkörper entspricht und daß sie mehrere in Umfangsrichtung hintereinander angeordnete, sich regelmäßig wiederholende Zonen mit abwechselnd größerer und geringerer Luftdurchlässigkeit aufweisen, wobei die Zonen mit größerer Luftdurchlässigkeit aus Löchern größerer Abmessungen und die Zonen kleinerer Luftdurchlässigkeit aus einer gleichen Anzahl von Löchern kleinerer Abmessungen bestehen, und daß die durchlöcherte Umfangsfläche der Trommel im Bereich des Flockenkanals mit einer mitlaufenden Filterschicht aus Zellstoffwatte od. dgl. bedeckt ist.

Als besonders vorteilhaft hat es sich erwiesen, wenn durch weitere Maßnahmen vorgesorgt wird, daß die Geschwindigkeit der Flocken im Raum unmittelbar vor der Trommeloberfläche gering ist und weiter, daß die Verteilung der Flocken dort weitgehend gleichmäßig ist. Dies kann erfundungsgemäß dadurch erreicht werden, daß der zwischen der Zarfaserungsvorrichtung und der Vliesaufbauvorrichtung angeordnete Flockenkanal, in Arbeitsrichtung betrachtet, zunächst gleichbleibenden Querschnitt aufweist, sodann düsenförmig verjüngt und schließlich zu einer Wirbelkammer 7, 7' erweitert ist. Diese aerodynamisch sehr günstige Form stellt sicher, daß der Flockenstrom, der in der Zeichnung jeweils bei 8 und 8' dargestellt ist, im Bereich der düsenförmigen Verjüngung 6, 6' beschleunigt und danach in den Kammern 7, 7' wegen des dort infolge der Strömungsverzögerung herrschenden erhöhten Druckes heftig durchwirbelt wird. Es stellt sich so eine weitgehend gleichmäßige Verteilung der Flockendichte ein, die bewirkt, daß die beiden Saugtrommeln 9' und 9'' der Vliesaufbauvorrichtung 9 weitgehend gleichmäßig beaufschlagt werden. Der Einbau 4 ist im dargestellten Beispiel mit Hilfe der Welle 10 schwenkbar gelagert, wodurch es möglich ist, die Einbauspitze 11 wahlweise nach der einen oder anderen Seite zu verstellen und so die Verteilung der Flocken auf die Saugtrommeln 9' und 9'' zu beeinflussen. Nach durchgeföhrttem Einjustieren kann der Einbau 4 mit hier nicht dargestellten Mitteln in der einmal eingestellten Stellung festgelegt werden.

Vorrichtungen der zuletzt geschilderten Art, bei denen der Flockenkanal in zwei Teilkanäle aufgeteilt ist, von denen je einer einer jeden Vliesaufbautrommel zugeordnet ist, und bei der Mittel zum Einbringen einer Zwischenlage vorgesehen sind, sind beispielsweise in der deutschen Auslegeschrift 1 065 721 beschrieben. Mit dieser vorbekannten Vorrichtung sollen jedoch Polsterstränge stets gleichbleibender Stärke erzeugt werden.

Zum Stand der Technik ist weiterhin noch die USA.-Patentschrift 2 912 723 zu berücksichtigen, aus der die Möglichkeit als bekannt hervorgeht, die Ablagerung von Flocken auf einer luftdurchlässigen Oberfläche dadurch zu beeinflussen, daß das Volumen des abgesaugten Trägergases variiert wird. Das dort beschriebene Verfahren dient jedoch nicht der Konfektionierung von Damenbinden-Saugköpfen, sondern ganz allgemein zur Steuerung der pneumatischen Herstellung von Flockenvliesen. Die Vorveröffentlichung macht deutlich, daß die Technik des pneumatischen Aufbaues von Flockenkörpern an sich weitgehend bekannt ist und daß der Fortschritt, der durch die vorliegende Erfindung erzielt worden ist, insbesondere auf dem Gebiet der Damenbinden-Konfektionierung liegt. Aus diesem Grunde wird für die hier beanspruchten Vorrichtungsausgestaltungen auch kein Elementenschutz beansprucht, sondern lediglich Schutz für die Gesamtkombination im Zusammenhang mit ihrer Anwendung bei der Herstellung von Saugköpfen für Damenbinden od. dgl.

Die Erfindung wird im folgenden an Hand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigt

Fig. 1 einen schematischen Längsschnitt durch die erfundungsgemäße Vorrichtung,

Fig. 2 die Abwicklung eines Teiles der durchlöcherten Oberfläche der Vliesaufbauvorrichtung,

Fig. 3 einen Längsschnitt der auf dieser Vorrichtung erzeugten Flockenvliesbahn.

In Fig. 1 ist zunächst die Zellstoffzerfaserungsvorrichtung 1 schematisch angedeutet, deren Flockenaustrittsöffnung 2 luftdicht mit einem Kasten 3 verbunden ist, in dem sich ein Einbau 4 befindet, mit dessen Hilfe der Kasten 3 in die beiden Flockenkanäle 5 und 5' aufgeteilt ist. Die Darstellung läßt erkennen, daß die beiden Flockenkanäle 5 und 5' zunächst, in Arbeitsrichtung betrachtet, gleichbleibenden Querschnitt aufweisen, sodann aber bei 6 und 6' jeweils düsenförmig verjüngt und schließlich zu einer Wirbelkammer 7, 7' erweitert sind. Diese aerodynamisch sehr günstige Form stellt sicher, daß der Flockenstrom, der in der Zeichnung jeweils bei 8 und 8' dargestellt ist, im Bereich der düsenförmigen Verjüngung 6, 6' beschleunigt und danach in den Kammern 7, 7' wegen des dort infolge der Strömungsverzögerung herrschenden erhöhten Druckes heftig durchwirbelt wird. Es stellt sich so eine weitgehend gleichmäßige Verteilung der Flockendichte ein, die bewirkt, daß die beiden Saugtrommeln 9' und 9'' der Vliesaufbauvorrichtung 9 weitgehend gleichmäßig beaufschlagt werden. Der Einbau 4 ist im dargestellten Beispiel mit Hilfe der Welle 10 schwenkbar gelagert, wodurch es möglich ist, die Einbauspitze 11 wahlweise nach der einen oder anderen Seite zu verstellen und so die Verteilung der Flocken auf die Saugtrommeln 9' und 9'' zu beeinflussen. Nach durchgeföhrttem Einjustieren kann der Einbau 4 mit hier nicht dargestellten Mitteln in der einmal eingestellten Stellung festgelegt werden.

Die Saugtrommeln 9' und 9'' sind mit Hilfe nicht dargestellter Mittel um ihre Drehachsen 12 bzw. 12' drehbar. Der Antrieb erfolgt in der Regel über ein vorzugsweise einstellbares Getriebe mit Hilfe eines Elektromotors. Die Saugtrommeln rotieren sodann im Sinne der eingezeichneten Richtungspfeile 13 und 13'.

Um das Trägergas der pneumatisch transportierten Flocken, in der Regel also Luft, aus dem Innern der Saugtrommeln zu entfernen, sind diese an den vom Kasten 3 abgewandten Seiten von Saugkästen 14 und 14' umgeben. Die Saugkästen sind ihrerseits über Anschlußstützen 15, 15' mit nicht dargestellten Saugpumpen verbunden.

Um zu verhindern, daß Fremdluft in das Innere der Saugtrommeln 9' und 9'' eindringen kann, sind im Innern der Saugtrommeln feststehende, nicht mitumlaufende Abdeckmasken 16 und 16' angeordnet.

Die Arbeitsbreite der Saugtrommeln 9' und 9'' entspricht bei der erfundungsgemäßen Vorrichtung der Breite des herzustellenden Vliesstranges sowie der schließlich zu erzeugenden Saugkörper. Die Gesamtbreite der Saugtrommeln 9 und 9' ist jedoch etwas breiter, da die Trommeln beidseitig mit stabilen Abdeckplatten 17 (s. Fig. 2) ausgerüstet sind.

Um zu verhindern, daß die pneumatisch auf die Trommeloberfläche aufgetragenen Flocken durch die Löcher 19 der Arbeitsoberfläche 18 in das Innere der Trommeln gelangen, werden die Trommeloberflächen kontinuierlich jeweils mit einem der Breite der Oberfläche entsprechenden Watteband od. dgl. 20, 20' abgedeckt, welches von je einer Vorratsrolle 21, 21' abgezogen und beispielsweise über Umlenkrollen 22, 22' den Saugtrommeln 9, 9' im Bereich der stillstehenden Abdeckmasken 16, 16' zugeführt wird.

Wie Fig. 2 erkennen läßt, weisen die trommel- oder bandförmigen Vliesaufbauvorrichtungen 9', 9''

zur Bildung des erfundungsgemäß zu verwendenden Formkörperstranges mehrere in Umfangsrichtung hintereinander angeordnete, sich regelmäßig wiederholende Zonen 23, 24 mit abwechselnd größerer und geringerer Luftdurchlässigkeit auf. Im dargestellten Beispiel sind diese Zonen durch jeweils kleinere oder größere Löcher 19 gebildet. Die Folge dieser Anordnung ist die Entstehung eines Saugkörperstranges unterschiedlicher Stärke, so wie er im Längsschnitt in Fig. 3 dargestellt ist.

Die Vorrichtung gemäß der Erfindung gibt auch die Möglichkeit, eine Zwischen- oder Verteilerlage 30 aus anderem Material in das sich bildende Flockenfries einlaufen zu lassen, das als Saugkörperstrang durch die Transportbänder 27, 27' dem Schnittmesser 28 zugeführt wird. Nach dem Schnitt werden die Saugkörper vereinzelt und in bekannter Weise weiterverarbeitet.

Die bandförmige Zwischenlage 30 wird von einer Vorratstrommel 31 abgenommen und durch eine Umlenkrolle 32 in die gewünschte Einlaufrichtung gebracht.

Patentansprüche:

1. Verfahren zum kontinuierlichen Herstellen von Saugkörpern für Damenbinden durch pneumatisches Ablagern der Flocken auf einer luftdurchlässigen Unterlage, dadurch gekennzeichnet, daß zur Herstellung von Saugkörpern mit über die Länge unterschiedlicher Dicke zunächst durch unterschiedlich verteiltes Absaugen des Trägergases durch die luftdurchlässige Unterlage ein endloser Saugkörperstrang mit periodisch sich ändernder Dicke hergestellt und dieser sodann an den dünnsten Stellen zu Einzelaugkörpern aufgetrennt wird.

2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, bestehend aus einer Zerfaserungsvorrichtung für den Zellstoff, einer über einen Flockenkanal mit der Zerfaserungsvorrich-

5
10

tung verbundenen trommelförmigen Vliesaufbauvorrichtung mit durchbrochener Oberfläche, deren Inneres mit einer Saugvorrichtung verbunden ist, sowie einer nachgeordneten Schneidevorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß die Breite der Vliesaufbauvorrichtung (9) der Breite der herzustellenden Saugkörper entspricht, mehrere in Umfangsrichtung hintereinander angeordnete, sich regelmäßig wiederholende Zonen (23, 24) mit abwechselnd größerer und geringerer Luftdurchlässigkeit aufweisen, wobei die Zonen (23) mit größerer Luftdurchlässigkeit aus Löchern größerer Abmessungen und die Zonen (24) kleinerer Luftdurchlässigkeit aus einer gleichen Anzahl von Löchern kleinerer Abmessungen mit entsprechend breiteren dazwischen angeordneten Stegen bestehen, und daß die durchlöcherte Umfangsfläche (18) der Trommeln (9, 9') im Bereich des Flockenkanals (5, 5') mit einer mitlaufenden Filterschicht (20, 20') aus Zellstoffwatte od. dgl. bedeckt ist.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der zwischen der Zerfaserungsvorrichtung (1) und der Vliesaufbauvorrichtung (9) angeordnete Flockenkanal (5 bzw. 5') in Arbeitsrichtung betrachtet zunächst gleichbleibenden Querschnitt aufweist, sodann düsenförmig verjüngt und schließlich zu einer Wirbelkammer (7 bzw. 7') erweitert ist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Flockenkanal in an sich bekannter Weise in zwei Teilkanäle (5, 5') aufgeteilt ist, von denen jeweils einer einer der Trommeln (9, 9') der Vliesaufbauvorrichtung (9) zugeordnet ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den Teilkanälen (5, 5') in an sich bekannter Weise Mittel (31, 32) zum Einbringen einer bandförmigen Zwischenlage (30) in das Flockenvlies angeordnet sind.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Nummer: 1 510 427
Int. Cl.: D 04 h
Deutsche Kl.: 8 h, 7
Auslegetag: 8. Oktober 1970

FIG. 2

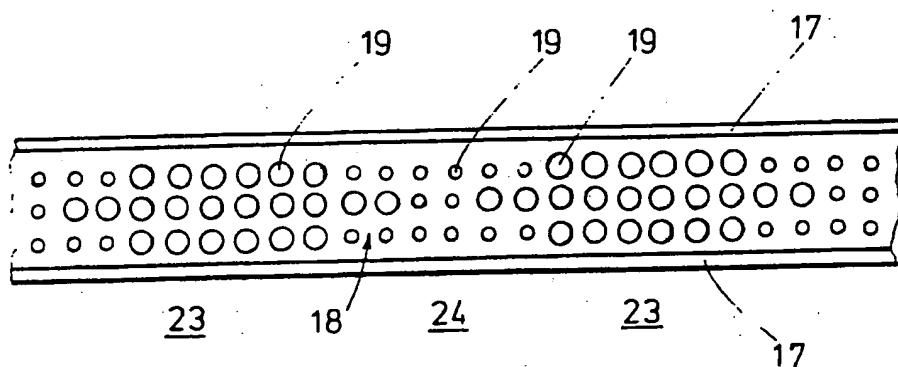


FIG. 3

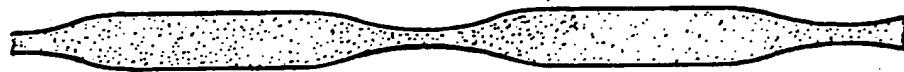
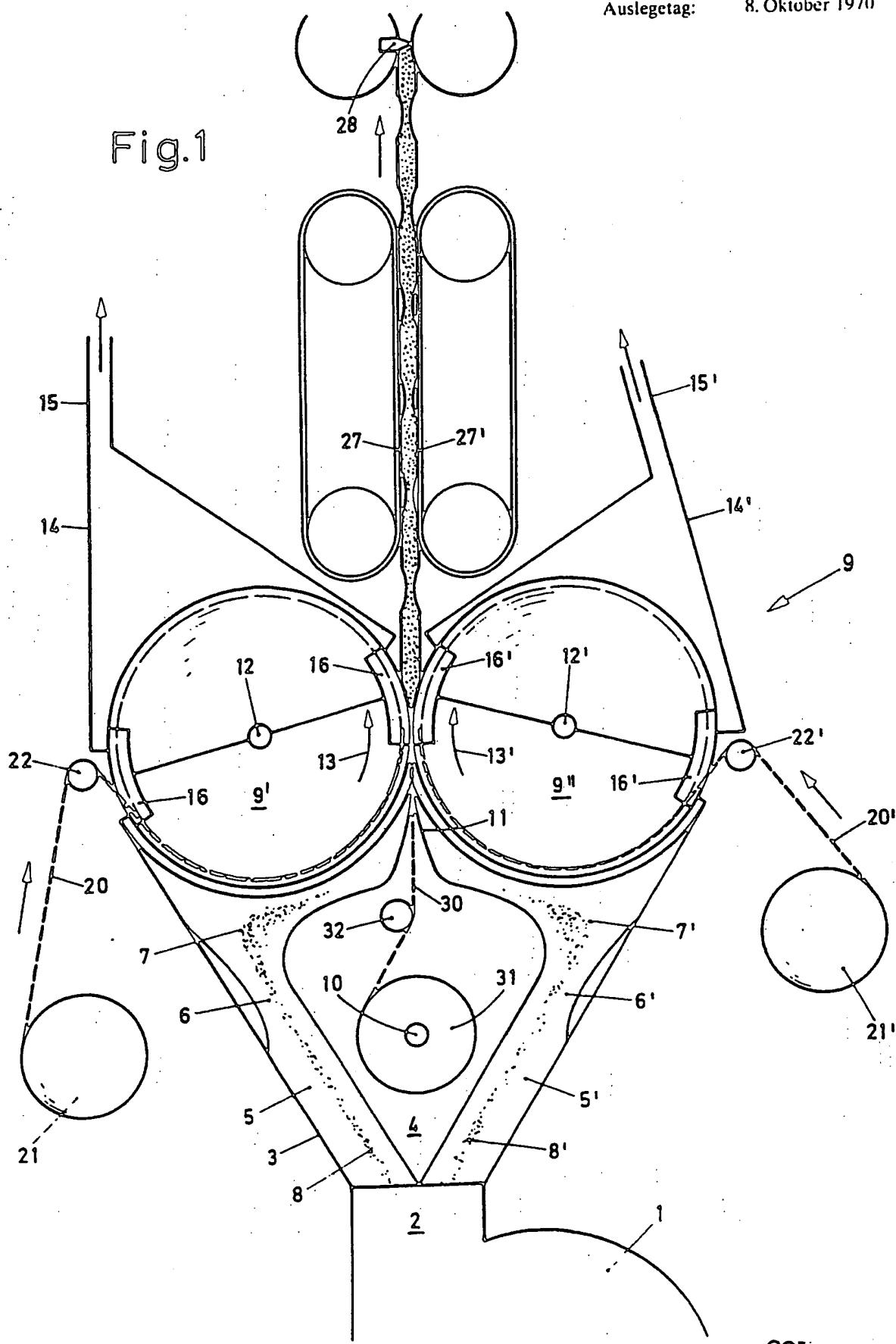


Fig. 1



COP: